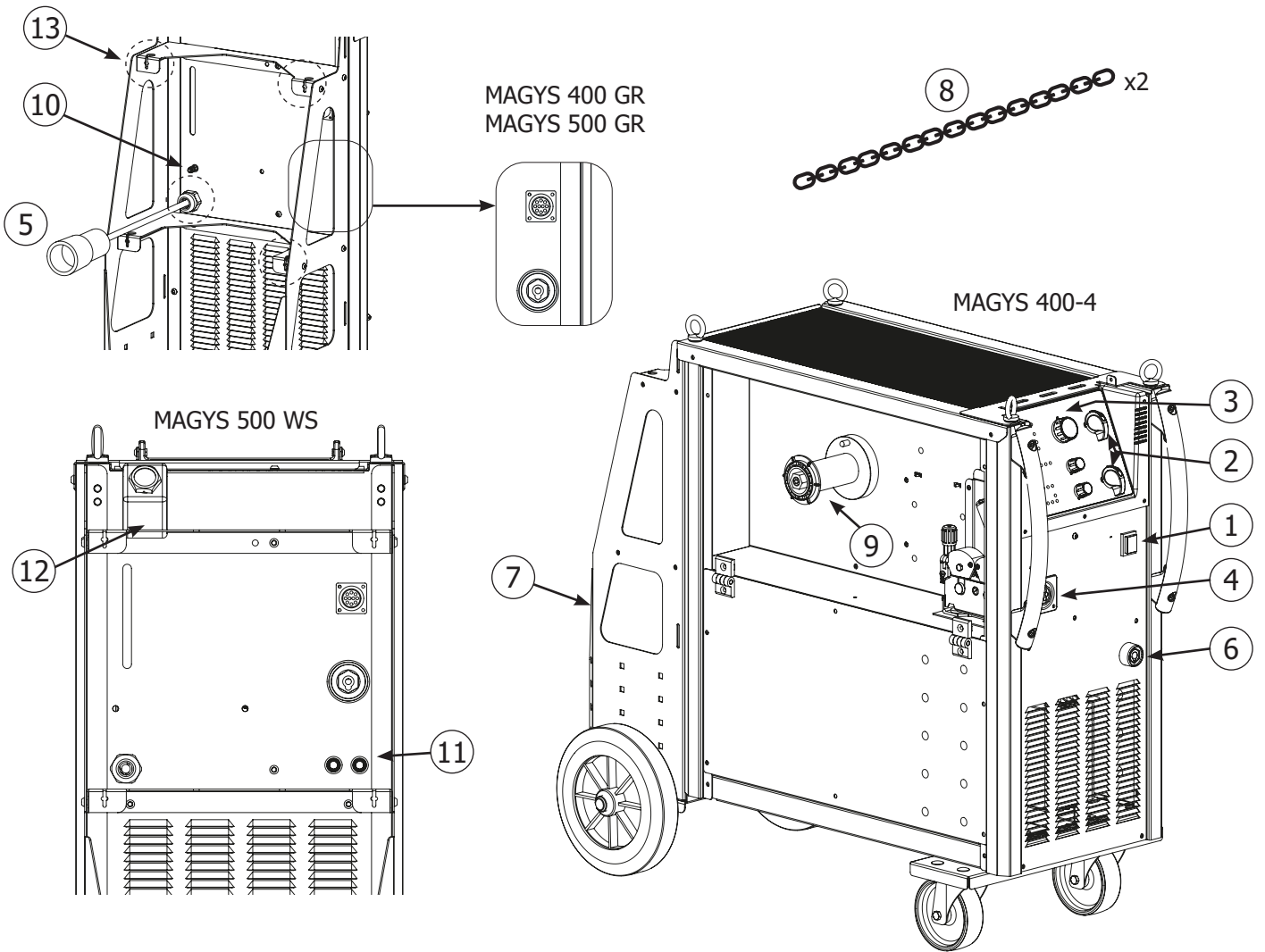


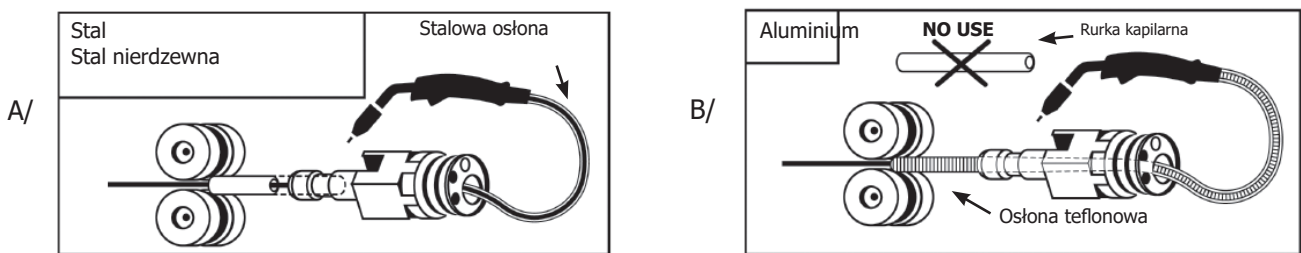
PL 1-22

MAGYS 400-4
MAGYS 400 GR
MAGYS 500 GR
MAGYS 500 WS

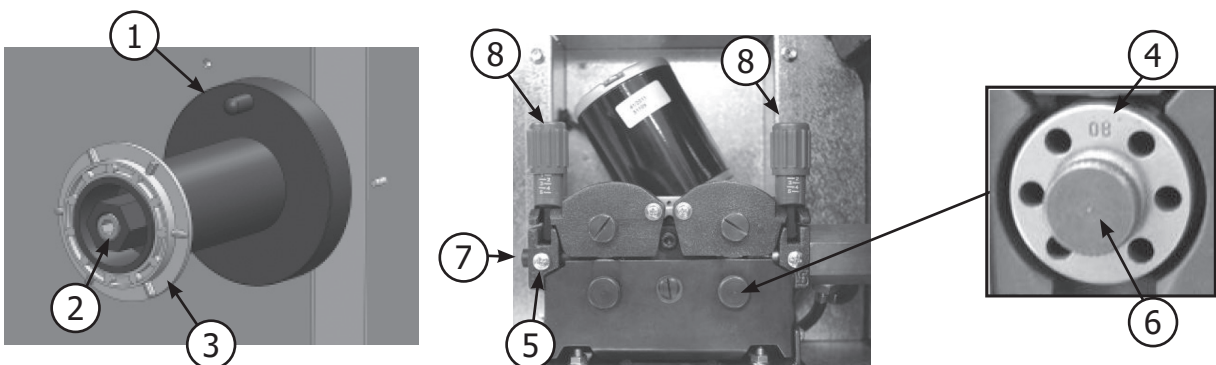
RYS - 1



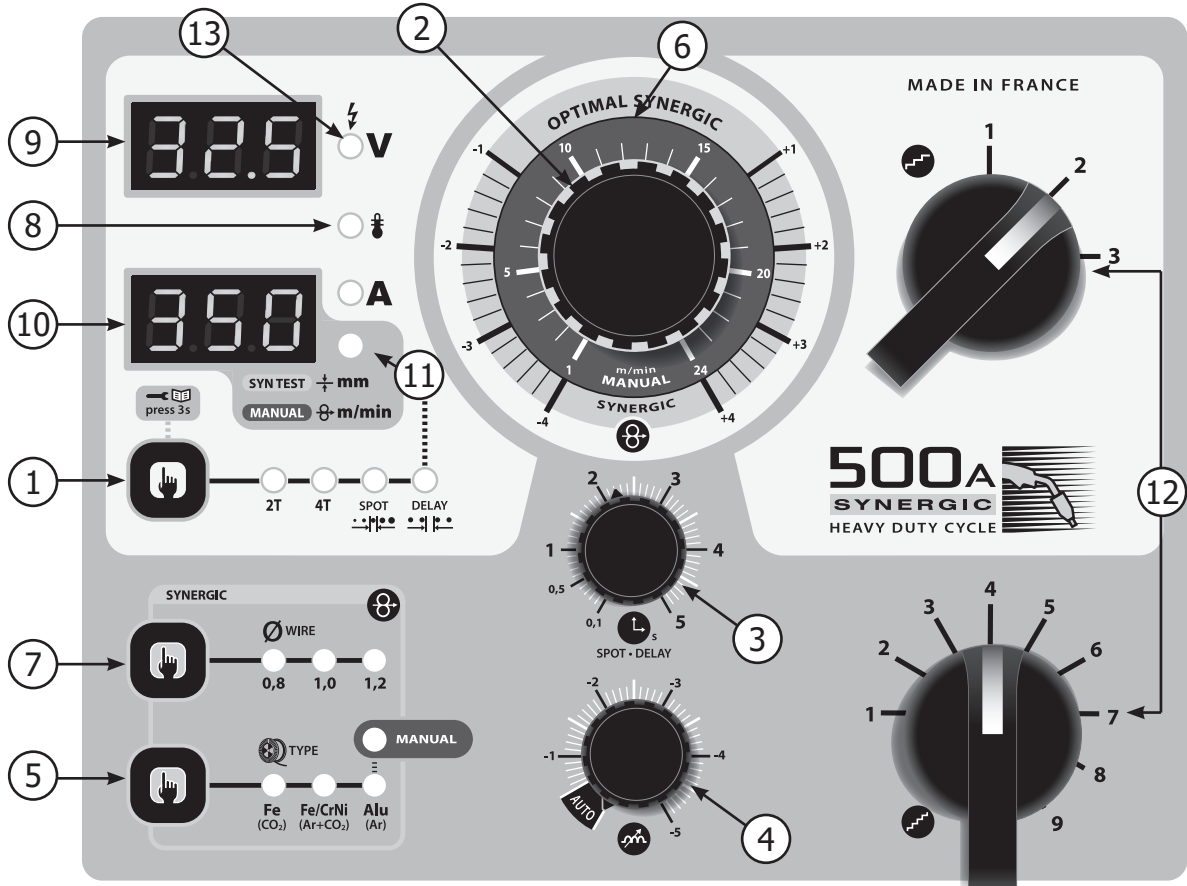
RYS - 2



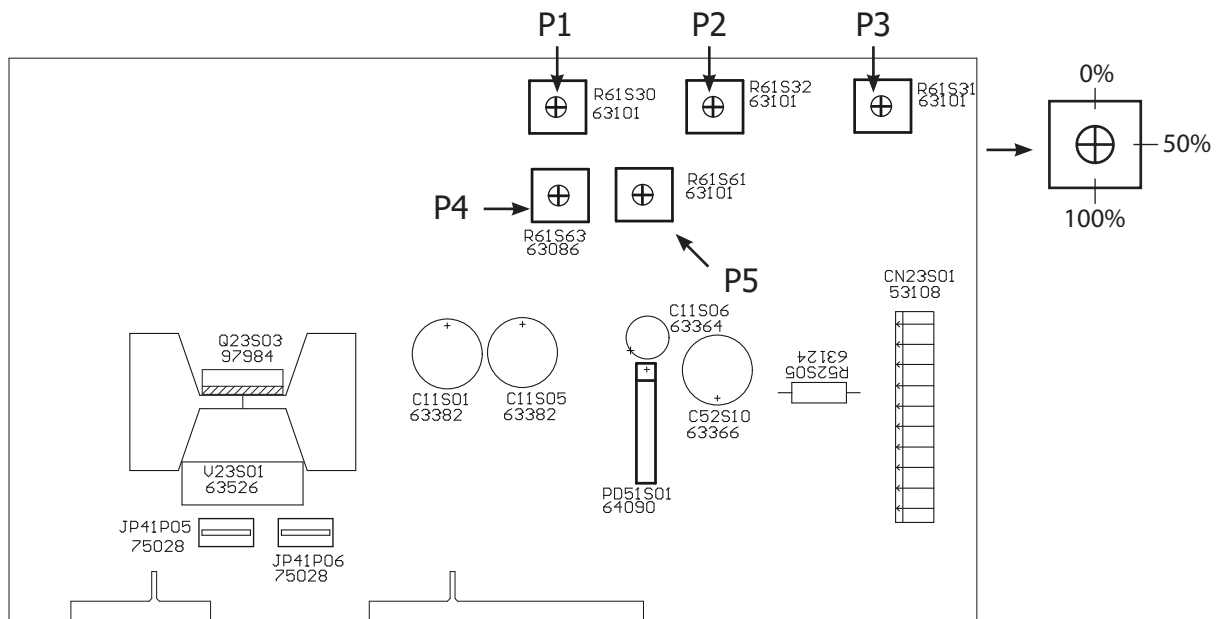
RYS - 3



RYS - 4



RYS - 5



OSTRZEŻENIA - ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

WPROWADZENIE I OPIS OGÓLNY



Uwaga! Przed rozpoczęciem eksploatacji urządzenia należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi.

Nie należy podejmować żadnych modyfikacji bądź prac konserwacyjnych, które nie zostały wymienione w instrukcji.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek obrażenia ciała lub szkody materialne spowodowane użytkowaniem niezgodnym z treścią niniejszej instrukcji.

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości bądź problemów należy skonsultować się z osobą wykwalifikowaną w celu poprawnej instalacji urządzenia.

OTOCZENIE

Urządzenie przeznaczone jest wyłącznie do spawania w granicach wskazanych na tabliczce znamionowej i/lub w instrukcji. Należy przestrzegać dyrektyw dotyczących bezpieczeństwa. W przypadku niewłaściwego lub niebezpiecznego użycia produktu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Stanowisko powinno być używane w pomieszczeniach wolnych od substancji tj. kurz, kwasy, gazy lub innych substancji żrących. To samo dotyczy jego przechowywania. W trakcie użytkowania należy zapewnić odpowiedni przepływ powietrza.

Zakres temperatur:

Użytkowanie od -10 do +40°C (od +14 do + 104 ° F).

Przechowywanie pomiędzy -20°C a +55°C (-4 a 131°F).

Wilgotność powietrza:

Mniejsza lub równa 50%, w temperaturze 40 ° C (104 ° F).

Mniejsza lub równa 90%, w temperaturze 20°C (68°F).

Poziom:

Do 1000 m n.p.m. (3280 stóp).

OCHRONA SIEBIE I INNYCH

Spawanie łukowe może być niebezpieczne i doprowadzić do poważnych obrażeń, a nawet śmierci.

Spawanie naraża osoby na promieniowanie niebezpiecznego źródła ciepła, promieniowanie świetlne łuku, pole elektromagnetyczne (uwaga dla osób posiadających rozrusznik serca), porażenia prądem elektrycznym, hałas i emisję zanieczyszczeń gazowych.

W celu ochrony siebie i innych należy przestrzegać następujących środków ostrożności:



Aby zabezpieczyć się przed oparzeniami i promieniowaniem, należy nosić suchą odzież ochronną, zakrywającą całe ciało, bez mankietów, izolującą i ognioodporną.



Należy zawsze pamiętać o użyciu odpowiednich rękawic zapewniających izolację elektryczną i termiczną.



Należy stosować odpowiednią ochronę spawalniczą lub przyłbicę zapewniającą wystarczający poziom ochrony (w zależności od aplikacji). Należy chronić oczy podczas wszystkich etapów czyszczenia. Szkła kontaktowe są szczególnie zabronione.

Czasem konieczne jest ograniczenie obszaru za pomocą zasłon ognioodpornych, aby chronić obszar spawania przed promieniami łuku, rozpryskami i odpadami radioaktywnymi.

Należy poinformować osoby znajdujące się w strefie spawania, aby nie patrzyły ani na łuk spawalniczy, ani na spawane części oraz aby nosiły odpowiednią odzież ochronną.



Należy używać słuchawek chroniących przed hałasem, jeśli proces spawania osiągnie poziom dźwięku powyżej limitu.

Należy trzymać ręce, włosy i ubrania z daleka od części ruchomych (wentylatorów), rąk, włosów, ubrań.

Gdy zasilanie spawania jest pod napięciem, nigdy nie należy zdejmować obudowy zabezpieczającej agregat. W razie wypadku, producent nie jest pociągnięty do odpowiedzialności.



Części, które zostały przyspawane, są gorące i mogą spowodować poparzenia przy ich użytkowaniu. Aby przeprowadzić konserwację palnika, upewnij się, że wystygł on wystarczająco i odczekaj co najmniej 10 minut przed rozpoczęciem. Urządzenie chłodzące musi być włączone podczas używania palnika chłodzonego wodą, aby ciecz nie spowodowała poparzeń.

Uwaga! Ważne jest, aby zabezpieczyć miejsce pracy przed jego opuszczeniem w celu ochrony ludzi i mienia.

OPARY SPAWALNICZE I GAZ



Dymy, gazy i pyły emitowane podczas spawania są niebezpieczne dla zdrowia. Należy zapewnić odpowiednią wentylację, wlot powietrza jest czasem konieczny. Maski ze świeżym powietrzem może być dobrym rozwiązaniem w przypadku; gdy wentylacja nie wystarcza.

Należy sprawdzić, czy ssanie jest skuteczne poprzez kontrolę względem norm bezpieczeństwa.

Uwaga! Spawanie w małym pomieszczeniu wymaga nadzoru z bezpiecznej odległości. Ponadto spawanie niektórych materiałów, takich jak ołów, kadm, cynk, rtęć lub beryl, może być szczególnie szkodliwe, należy również odtłuścić części przed ich spawaniem.

Oczyszczyć metal przed spawaniem.

Butle należy przechowywać w otwartych lub dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Muszą one być w pozycji pionowej i utrzymywane na wsporniku

lub na wózku.

Spawanie w pobliżu smarów lub farb jest zabronione.

RYZIKO POŻARU I WYBUCHU



Należy całkowicie chronić obszar spawania, materiały łatwopalne muszą być oddalone o minimum 11 metrów.

Wyposażenie przeciwpożarowe musi znajdować się w pobliżu operacji spawalniczych.

Należy zachować ostrożność na projekcję gorących substancji bądź iskier, nawet w małych szczelinach, mogą one spowodować pożar lub wybuch.

Osoby, materiały łatwopalne i pojemniki znajdujące się pod ciśnieniem należy trzymać w bezpiecznej odległości.

Należy unikać spawania w zamkniętych pojemnikach lub rurach, a jeśli są otwarte, należy je opróżnić z wszelkich materiałów łatwopalnych lub wybuchowych (olej, paliwo, gaz...).

Operacje szlifowania nie powinny być zwrócone w kierunku źródła prądu spawania czy też w kierunku materiałów łatwopalnych.

BUTLE Z GAZEM



Wyciekający gaz z butli może spowodować uduszenie w przypadku dużej koncentracji w obszarze spawania (dobrze wentylować pomieszczenie).

Transport urządzenia musi być w pełni bezpieczny: zamknięte butle z gazem oraz zamknięte źródło zasilania spawalniczego. Muszą być one w pozycji pionowej i podtrzymywane na wsporniku, aby zmniejszyć ryzyko upadku.

Należy zamknąć zawór butli pomiędzy dwoma użyciami. Należy zwrócić uwagę na zmiany temperatury i ekspozycję na słońce.

Butla nie może być w kontakcie z płomieniami, łukiem elektrycznym, palnikiem, zaciskiem czy innymi źródłami ciepła lub pożaru.

Należy utrzymać odpowiednią odległość od obwodów elektrycznych i spawania, dlatego nigdy nie spawać butli ciśnieniowej.

Uwaga! Przy odkręcaniu zaworku butli, należy odchylić głowę znad zaworu i upewnić się, że stosowany gaz jest odpowiedni dla danego procesu spawania.

BEZPIECZEŃSTWO ELEKTRYCZNE



Używana sieć elektryczna zawsze musi mieć uziemienie. Należy używać zalecanego rozmiaru bezpiecznika oznaczonego na tablicy znamionowej.

Porażenie prądem może być źródłem poważnego bezpośredniego lub pośredniego, a nawet śmiertelnego wypadku.

Nigdy nie należy dotykać elementów będących pod napięciem wewnątrz lub na zewnątrz źródła zasilania (palniki, zaciski, kable, elektrody), ponieważ są one podłączone do obwodu spawania.

Przed otwarciem źródła prądu spawania, należy je odłączyć od sieci i odczekać 2 minuty, aby wszystkie kondensatory były rozładowane.

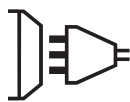
Nie dotykać w tym samym czasie palnika lub uchwytu elektrody i zacisku uziemienia.

Jeśli kable, elektrody lub ramiona są uszkodzone, muszą zostać wymienione przez wykwalifikowany i autoryzowany personel. Przekrój kabla należy dobrać odpowiednio do zastosowania. Zawsze używaj suchej, dobrej jakości odzieży, aby odizolować się od obwodu spawalniczego. Należy nosić obuwie ochronne we wszystkich miejscach pracy.

KLASYFIKACJA MATERIAŁÓW EMC



Ten materiał klasy A nie jest przeznaczony do użytku na terenie mieszkalnym, ponieważ dostarczana tam publiczna energia elektryczna jest niskonapięciowa. W tych miejscach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej, ze względu na zaburzenia przewodzenia, a także emitowane częstotliwości radiowe.



Urządzenie jest zgodne z normą IEC 61000-3-12, pod warunkiem, że moc zwarcia S_{sc} jest większa lub równa 3.9 MVA w punkcie styku pomiędzy zasilaniem użytkownika a publicznym systemem dystrybucji. Na instalatorze lub użytkowniku urządzenia spoczywa odpowiedzialność za zapewnienie, w razie potrzeby w porozumieniu z operatorem systemu dystrybucyjnego, że urządzenie jest podłączone wyłącznie do źródła zasilania o wartości znamionowej zwarcia S_{sc} większej lub równej 3.9 MVA.



To urządzenie jest zgodne z normą IEC 61000-3-11.

EMISJE ELEKTROMAGNETYCZNE



Prąd elektryczny przechodzący przez jakikolwiek przewodnik wytwarza zlokalizowane pola elektryczne i magnetyczne (EMF). Prąd spawania wytwarza pole elektromagnetyczne wokół obwodu spawalniczego i sprzętu do spawania.

Pola elektromagnetyczne EMF mogą zakłócać działanie niektórych implantów medycznych, takich jak rozruszniki serca. Dla osób z implantami medycznymi muszą zostać podjęte środki ochronne. Na przykład, ograniczenia dostępu dla osób przechodzących lub indywidualna ocena ryzyka dla spawaczy.

Spawacze powinni postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami, aby zminimalizować ekspozycję na działanie pól elektromagnetycznych z obwodu spawania:

- ułożyć kable spawalnicze razem – w miarę możliwości zamocować je za pomocą zacisku;
- ustawić się (tułów i głowę) jak najdalej od obwodu zgrzewania;
- nigdy nie owijać przewodów spawalniczych wokół ciała;
- nie umieszczać ciała pomiędzy kablami spawalniczymi. Trzymaj oba przewody spawalnicze po tej samej stronie ciała; Trzymać oba kable po jednej

stronie ciała;

- podłączyć zacisk uziemiający jak najbliżej spawanego obszaru;
- nie pracować zbyt blisko źródła prądu spawania, nie opierać się i nie siadać na spawarce;
- nie spawać podczas transportu spawarki lub podajnika drutu.



Zaleca się, aby osoby noszące rozruszniki serca skonsultowały się z lekarzem przed rozpoczęciem użytkowania spawarki. Narażenia na działania pól elektromagnetycznych podczas spawania mogą mieć inne skutki, konsekwencje zdrowotne, które nie są jeszcze znane.

ZALECENIA DO OCENY INSTALACJI I POWIERZCHNI DO SPAWANIA

Informacje ogólne

Użytkownik jest odpowiedzialny za instalację i użytkowanie sprzętu do spawania łukowego zgodnie z instrukcją producenta. W przypadku wykrycia zakłóceń elektromagnetycznych rolą użytkownika sprzętu do spawania łukowego jest rozwiązanie sytuacji z pomocą techniczną producenta. W niektórych przypadkach to działanie zapobiegawcze może sprowadzać się do czegoś tak prostego, jak uziemienie obwodu spawania. W innych przypadkach może być konieczne skonstruowanie osłony elektromagnetycznej wokół źródła prądu spawania i całego elementu z zamocowaniem filtrów wejściowych. We wszystkich przypadkach, zaburzenia elektromagnetyczne muszą być zminimalizowane, aż przestaną być kłopotliwe.

Ocena obszaru spawania

Przed zainstalowaniem sprzętu do spawania łukowego, użytkownik powinien ocenić potencjalne problemy elektromagnetyczne w otaczającym go obszarze. Należy wziąć pod uwagę następujące elementy:

- a) obecność (powyżej, poniżej i obok spawarki łukowej) innych kabli energetycznych, sterowania i telefonicznych;
- b) nadajniki i odbiorniki telewizyjne;
- c) komputery i inny sprzęt;
- d) urządzenia krytyczne dla bezpieczeństwa, takie jak zabezpieczenia maszyn przemysłowych;
- e) zdrowie i bezpieczeństwo osób przebywających w danym obszarze, takich jak osoby z kardiostymulatorami lub aparatami słuchowymi;
- f) aparatura do kalibracji i pomiarów;
- g) odizolowanie innych urządzeń, które znajdują się na tym samym obszarze.

Operator musi upewnić się, że urządzenia i sprzęt używane na tym samym obszarze są ze sobą kompatybilne. Może to wiązać się z dodatkowymi środkami ostrożności;

- h) pora dnia podczas spawania lub wykonywania innych wymaganych czynności.

Należy wziąć pod uwagę wielkość strefy otoczenia, zależną od struktury budynku i innych prac, które mają się tam odbywać. Ta strefa otoczenia może wykraczać poza granice instalacji.

Ocena obszaru spawania

Oprócz oceny obszaru spawalniczego ocena systemów spawania łukowego może być wykorzystana do identyfikacji i rozwiązania różnych przypadków zakłóceń. Wskazane jest, żeby ocena emisji obejmowała pomiary na miejscu, jak określono w artykule 10 CISPR 11. Pomiary na miejscu mogą również pomóc potwierdzić skuteczność środków ograniczających.

ZALECENIA DOTYCZĄCE METOD REDUKCJI EMISJI ELEKTROMAGNETYCZNEJ

a. Publiczna sieć zasilania: Wskazane jest podłączenie urządzeń spawalniczych do publicznej sieci zasilania zgodnie z zaleceniami producenta. W przypadku występowania zakłóceń może być konieczne podjęcie dodatkowych środków zapobiegawczych, takich jak filtrowanie publicznej sieci zasilania. Wskazane jest przewidzieć osłonę kabla zasilającego w przewodzie zainstalowanym na stałe, która będzie z metalu lub innego odpowiednika materiału do spawania łukowego. Powinno się również zapewnić ciągłość elektryczną osłony na całej jej długości. Należy również połączyć osłonę ze źródłem prądu spawania w celu zapewnienia dobrego połączenia elektrycznego pomiędzy przewodem i obudową źródła prądu spawania.

b. Konserwacja urządzeń do spawania łukowego: Sprzęt do spawania łukowego wymaga rutynowej konserwacji wedle zaleceń producenta. Wskazane jest, aby wszystkie wejścia, drzwiczki serwisowe i pokrywy były zamknięte i prawidłowo zablokowane, gdy urządzenie do spawania łukowego jest włączone. Wskazane jest, aby sprzęt do spawania łukowego nie był w żaden sposób modyfikowany z wyjątkiem zmian i ustawień opisanych w instrukcji obsługi producenta. W szczególności wskazane jest, aby urządzenie rozruchowe dozujące i stabilizujące łuk było regulowane i konserwowane zgodnie z zaleceniami producenta.

c. Kable spawalnicze: Kable te powinny być jak najkrótsze, umieszczone jak najbliżej siebie i blisko ziemi lub całkowicie na podłodze.

d. Uziemienie ekwipotencjalne: Należy rozważyć połączenie wszystkich przedmiotów metalowych w pobliżu. Jednakże metalowe przedmioty podłączone do przedmiotu obrabianego zwiększają ryzyko porażenia elektrycznego, jeśli operator dotknie zarówno tych metalowych elementów, jak i elektrody. Wymagane jest odizolowanie operatora od takich metalowych przedmiotów.

e. Uziemienie spawanego elementu: Jeżeli dana część nie jest uziemiona – ze względów bezpieczeństwa elektrycznego lub ze względu na jej rozmiar i położenie (co ma miejsce w przypadku kadłubów statków lub metalowych konstrukcji budowlanych) – uziemienie części może w niektórych przypadkach, ale nie w sposób systematyczny, obniżyć emisję. Zaleca się unikanie uziemienia części, które mogłyby zwiększyć ryzyko obrażeń u użytkowników lub uszkodzenia innego sprzętu elektrycznego. W razie potrzeby, połączenie doziemne spawanej części powinno być wykonane bezpośrednio, ale w niektórych krajach, gdzie to bezpośrednie połączenie nie jest dozwolone, połączenie powinno być wykonane z użyciem odpowiedniego kondensatora i dobrane zgodnie z krajowymi przepisami. Należy unikać uziemiania części, które mogłyby zwiększyć ryzyko zranienia użytkownika lub uszkodzenia innych urządzeń elektrycznych. Jeśli to konieczne, właściwe jest połączenie spawanej części bezpośrednio z uziemieniem, ale w niektórych krajach to połączenie jest zabronione. W razie konieczności wykonać połączenie uziemiające za pośrednictwem odpowiednich kondensatorów zgodnych z przepisami krajowymi.

f. Ochrona i ekranowanie: Ochrona i selektywne ekranowanie kabli, i urządzeń w okolicy może łagodzić problemy zakłóceń. Ochrona całego obszaru spawania może być przewidziana do specjalnych zastosowań.

TRANSPORT I TRANZYT URZĄDZENIA



Nie wolno używać kabli ani palników do przemieszczania źródła prądu spawalniczego. Musi ono być przemieszczane w pozycji pionowej.
Nie należy umieszczać źródła zasilania nad osobami lub przedmiotami.

Nigdy nie podnosić jednocześnie butli z gazem i źródła zasilania. Ich standardy transportowania są różne.

Zaleca się usunięcie szpulki drutu przed podniesieniem lub transportem źródła prądu spawania.

Źródło prądu spawania jest wyposażone w górny(e) uchwyt(y) do przenoszenia ręcznego. Nie należy lekceważyć jego wagi. Uchwyt(y) nie jest (są) uważany(e) za element służący do zawieszania.

Prądy błądzące podczas spawania mogą zniszczyć przewody uziemiające, uszkodzić sprzęt i urządzenia elektryczne oraz spowodować nagrzewanie się elementów, co może doprowadzić do pożaru.

- Wszystkie połączenia spawalnicze muszą być solidnie połączone, należy je kontrolować regularnie!

- Upewnij się, że mocowanie części jest solidne i nie posiada problemów elektrycznych!

- Zamocować lub zawiesić wszystkie części przewodzące prąd elektryczny źródła spawania, takie jak rama, wózek i systemy podnoszące tak, aby były izolowane!

- Nie umieszczać innych urządzeń, takich jak wiertarki, urządzenia szlifierskie, itp. na źródle spawalniczym, wózku lub systemach podnoszących, chyba że są one izolowane!

- Nieużywane palniki spawalnicze lub uchwyty elektrod należy zawsze odkładać na izolowaną powierzchnię!

INSTALACJA MATERIAŁU

- Umieścić źródło prądu spawania na podłodze, której maksymalne nachylenie wynosi 10 °.
 - Zapewnić wystarczającą strefę do chłodzenia źródła prądu spawania i do łatwego dostępu do panelu sterowania.
 - Źródło prądu spawania musi być chronione przed deszczem i nie może być narażone na działanie promieni słonecznych.
 - Nie stosować w środowisku, gdzie występują pyły metali przewodzących.
 - Urządzenie posiada stopień ochrony IP23, co oznacza:
 - zabezpieczenie przed dostępem do niebezpiecznych części stałych o średnicy > 12,5 mm i,
 - ochrona przed deszczem skierowaną pod kątem 60% do pionu.
- Materiał ten może być używany na zewnątrz, zgodnie z klasą ochrony IP23.
- Nie używać stacji roboczej w temperaturach > 40°C.
 - Przewody zasilania, przedłużacze i przewody spawalnicze muszą być całkowicie rozwinięte, aby zapobiec przegrzaniu.



Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody wyrządzone osobom i przedmiotom ze względu na niewłaściwe i niebezpieczne wykorzystania tego materiału.

KONSERWACJA / PORADY



- Konserwację powinny przeprowadzać wyłącznie osoby z odpowiednimi kwalifikacjami. Zalecana jest coroczna konserwacja.
- Odciąć zasilanie, odłączając wtyczkę i odczekać dwie minuty przed rozpoczęciem pracy na urządzeniu. Wewnątrz, napięcie i siła prądu są wysokie i niebezpieczne.

- Regularnie zdjąć pokrywę i oczyścić z kurzu za pomocą pistoletu ze sprężonym powietrzem. Należy przy tej okazji również zlecić wykwalifikowanemu specjalistę dysponującemu odpowiednim sprzętem sprawdzenie połączeń elektrycznych.
- Regularnie sprawdzać stan techniczny przewodu zasilającego. W celu uniknięcia zagrożenia, uszkodzony kabel zasilający musi zostać wymieniony przez producenta, jego serwis lub osobę o podobnych kwalifikacjach.
- Zostawić odsłoniętą kratkę wentylacyjną źródła spawania dla odpowiedniego wlotu i wylotu powietrza.
- Nie używać tego źródła napięcia do rozmrażania rur odpływu kanalizacyjnego, ładowania baterii/akumulatorów lub do rozruchu silnika.

INSTALACJA - FUNKCJONOWANIE URZĄDZENIA

Tylko doświadczony i wykwalifikowany przez producenta personel może przeprowadzać instalację. Podczas montażu należy upewnić się, że generator jest odłączony od sieci.

OPIS

Urządzenia Magys są półautomatycznymi «synergicznymi» spawarkami wentylowanymi na kółkach (MIG lub MAG). Pracują one na zasilaniu trójfazowym 400 V.

Do obsługi generatora MAGYS:

- 400 GR musi być stosowany z oddzielną rolką WS-4R (nr ref. 034723) lub W5S-4L (nr kat. 032835) i wiązką łączącą.
- 500 GR musi być stosowany z oddzielną rolką WS-4R (nr ref. 034723) lub W5S-4L (nr kat. 032835) i wiązką łączącą.
- 500 WS musi być stosowany z oddzielną rolką WS-4L (nr ref. 034723) lub W5S-4L (nr kat. 032835) i wiązką łączącą.

ZASILANIE ELEKTRYCZNE

Urządzenie to jest dostarczane z gniazdkiem 32A typu EN 60309-1 i może być używane wyłącznie w trójfazowej, czteroprzewodowej instalacji elektrycznej 400 V (50-60 Hz) z przewodem neutralnym połączonym z uziemieniem.

Pochłaniana wartość skuteczna prądu (I_{1eff}) wyświetlana jest na urządzeniu dla maksymalnych warunków użytkowania. Sprawdzić, czy zasilacz i jego zabezpieczenie (bezpiecznik i / lub wyłącznik) są kompatybilne z parametrami wymaganego źródła prądu. W niektórych krajach może być konieczna wymiana gniazda zasilania, aby umożliwić maksymalną eksploatację urządzenia.

- Źródło zasilania przeznaczone jest do pracy przy napięciu 400V +/- 15%. Przechodzi w stan zabezpieczenia, gdy napięcie zasilania jest mniejsze niż 330 Veff lub większe niż 490Veff.
- Uruchomienie urządzenia następuje poprzez przekręcenie włącznika / wyłącznika (1 - RYS 1) do pozycji I, natomiast wyłączenie urządzenia przeciwnie, poprzez przekręcenie włącznika do pozycji 0. Uwaga! Nigdy nie wyłączać zasilania, gdy urządzenie pracuje.
- Wentylator: Generatory MAGYS 400-4 / 400 GR i 500 GR są wyposażone w inteligentny system zarządzania wentylacją w celu zminimalizowania

hałasu stacji. Wentylacja pozostaje aktywna przez 10 minut, a następnie wyłącza się automatycznie. Jeśli użytkownik naciśnie przycisk zmiany trybu (1 - RYS. 4), spowoduje to natychmiastowe zatrzymanie chłodzenia. Zostanie on wznowiony przy następnej spoinie. To samo dotyczy MAGYS 500 WS i jego systemu chłodzenia (jednostka chłodząca i wentylator).

PODŁĄCZENIE DO AGREGATU PRĄDOTWÓRCZEGO

Urządzenie to może być zasilane z generatorów pod warunkiem, że zasilanie pomocnicze spełnia następujące wymagania:

- Napięcie musi być zmienne, jego wartość skuteczna musi wynosić 400V +/- 15%, a napięcie szczytowe musi być mniejsze niż 700 V,
- Częstotliwość powinna wynosić od 50 do 60 Hz.

Konieczna jest weryfikacja tychże warunków, ponieważ wiele generatorów wytwarza impulsy wysokiego napięcia, co może spowodować uszkodzenie sprzętu.

UŻYWANIE PRZEDŁUŻACZY

Wszystkie przedłużacze muszą mieć odpowiedni rozmiar i odpowiednią sekcję do napięcia urządzenia.

Używać przedłużacza zgodnie z przepisami krajowymi.

Napięcie prądu wejściowego	Odcinek kabla przedłużającego (<45m)
400 V	6 mm ²

MONTAŻ I OPIS POZYCJI (RYS. 1)

Założ taśmę (tylko dla Magys 400-4) i 4 pierścienie podnoszące (z podkładkami). Butla z gazem jest mocowana za pomocą 2 łańcuchów, które należy włożyć w przewidziane do tego celu wycięcia. Uwaga: zamocować butlę. Znajdują się tam również otwory na paski (nie są dołączone).

- | | |
|--|--|
| 1- Włacznik - wyłącznik | 8- Łańcuch do mocowania butli. |
| 2- 2 przełączniki regulacyjne pozwalają na zmianę ustawień wyjściowego napięcia spawania generatora. | 9- Podpora szpuli Ø 200/300 mm. |
| 3- Klawiatura do ustawiania parametrów spawania. | 10- Wlot gazu (w przypadku Magys 500 WS wąż gazowy łączy się bezpośrednio z manometrem butli). |
| 4- Europejskie standardy połączeń palnika. | 11- Wlot i odpływ wody (Magys 500 WS) |
| 5- Kabel zasilania (5 m) | 12- Zbiornik 5,5 L (Magys 500 WS) |
| 6- Wyjście zacisku uziemienia. | 13- Nacięcia mocujące dla łańcuchów |
| 7- Uchwyt na butelki (maks. 10 m3 butli). | |

PÓŁAUTOMATYCZNE SPAWANIE STALI / STALI NIERDZEWNEJ (TRYB MAG) (RYS. 2-A)

MAGYS są dostarczane z drutem stalowym Ø 1 mm (rolki odwracalne Ø 1/1,2 stal/stal nierdzewna). Upewnij się, że zespół rolki, osłony i rurki stykowej jest kompatybilny z używaną średnicą drutu.

Zastosowanie w stali lub stali nierdzewnej wymaga specyficznego gazu do spawania argon + CO₂ (Ar + CO₂), ale inne kombinacje są możliwe. Zawartość CO₂ zależy od sposobu użytkowania. Do wyboru gazu, należy zasięgnąć porady od dystrybutora gazu. Natężenie przepływu gazu przy spawaniu stali wynosi od 15 do 25 l/min w zależności od warunków spawania.

Przy średnicach drutu > 1,6 mm zaleca się usunięcie rurki kapilarnej.

PÓŁAUTOMATYCZNE SPAWANIE ALUMINIUM (RYS. 2-B)

Urządzenie to może spawać drut aluminiowy o grubości 1mm i więcej.

Do spawania aluminium musi być użyty gaz obojętny: czysty argon (Ar), ale możliwe są również inne kombinacje. Do wyboru gazu, należy zasięgnąć porady od dystrybutora gazu. Natężenie przepływu gazu przy spawaniu stali wynosi od 20 do 25 l/min w zależności od warunków spawania.

- Aby nie zgnieść nici, należy na rolki dociskowe szpuli silnika nałożyć minimum.
- Usunąć rurkę przed podłączeniem palnika aluminiowego z osłoną teflonową.
- Posiada on powłokę teflonową, co zmniejszenia tarcie.

NIE przecinać osłony na krawędzi złącza ! Ta osłona służy do wyprowadzenia drutu z rolek.

- Tuba stykowa: stosować aluminiową rurkę stykową SPECIAL odpowiadającą średnicy przewodu.
- Stosować specjalne rolki do aluminium.

PROCEDURA MONTAŻU SZPULI I PALNIKÓW (RYS-3)

- Umieścić szpulę biorąc pod uwagę kołek napędowy (1) wspornika szpuli. Aby zamontować szpulę Ø 200mm na szpuli WS-4R lub WS-4L, należy najpierw zainstalować adapter na wsporniku (nr ref. 042889).
- Wyregulować hamulec szpuli (2) w celu uniknięcia splątania drutu przy zatrzymaniu spawania. Następnie dokręcić śrubę mocującą (3).
- Dla pierwszego uruchomienia:
 - poluzować śrubę mocującą prowadnicę gwintu (5)
 - umieścić rolki, dobrze dokręcić śruby mocujące (6)
 - następnie umieścić przewodnik drutu (7) jak najbliżej rolki bez kontaktu z nią i dokręcić śruby.
- Aby wyregulować rolę dociskową (8), należy zacisnąć drut na wylocie palnika i uruchomić silnik. Ustawienie jest prawidłowe, gdy rolka przewodnika przesuwana się po drucie nawet w sytuacji jego zablokowania na końcu palnika.

NOTA : Jeśli spust jest przytrzymany, a stacja nie wykryje kontaktu po 4 sekundach, przełączy się w tryb «szybkiego przewijania do przodu», aż do zwolnienia spustu. Podczas tej operacji gaz jest odcięty.

UWAGA: Podczas tego szybkiego przesuwania się do przodu, drut jest pod napięciem, należy bezwzględnie unikać kontaktu z otaczającymi go częściami metalowymi.

PODŁĄCZENIE GAZU

W razie potrzeby nakręcić reduktor ciśnienia na butlę gazową, a następnie podłączyć dostarczony wąż do złączki gazowej(cf (10), RYS-1 dla MAGYS 400-4).

Aby zapobiec ulatnianiu się gazu, należy użyć opasek zaciskowych znajdujących się w pudełku z akcesoriami.

CHŁODZENIE PŁYNEM (MAGYS 500 WS) (FIG-3) I OCHRONA TERMICZNA

Podłącz niebieskie i czerwone połączenia wiązki do generatora (11) i do oddzielnie do podajnika drutu (zob. Instrukcja WS-4L/W5S-4L)

Napełnić zbiornik (12) do maksymalnego poziomu (pojemność 5,5L). Płyn chłodzący zalecany przez GYS (nr ref. 052246), musi być stosowany. Stosowanie innych płynów chłodzących, a w szczególności standardowego płynu chłodzącego stosowanego w samochodach, może prowadzić do gromadzenia się osadów stałych w układzie chłodzenia w wyniku elektrolizy, co pogarsza chłodzenie, a nawet blokuje układ.

Wszelkie uszkodzenia urządzenia spowodowane użyciem innego chłodziwa nie będą uwzględniane w ramach gwarancji.

MAGYS 500 WS nie może być eksploatowany z palnikiem chłodzonym powietrzem.

Jeśli ma być użyty palnik pneumatyczny, z urządzeniem dostarczany jest bypass (na tylnej stronie). Podłącz go pomiędzy niebieskim i czerwonym złączem. Nieprzestrzeganie tego zalecenia spowoduje uszkodzenie pompy i nie będzie objęte gwarancją.

Dla MAGYS 500 WS NIGDY NIE UŻYWAJ STACJI BEZ PŁYNU CHŁODZĄCEGO przy pracującej pompie. Przestrzegać poziomu minimalnego (wskaźnik na tylnej stronie) Nieprzestrzeganie tego zalecenia może spowodować trwałe uszkodzenie pompy układu chłodzenia.


- Stosować się do standardowych zasad dotyczących spawania.
- Zostawić odsłonięte otwory cyrkulacji powietrza, dla odpowiedniego wlotu i wylotu powietrza.
- Po zakończeniu spawania pozostawić urządzenie podłączone do prądu przez kilka minut, aby umożliwić jego schłodzenie.
- Zabezpieczenie termiczne: Wskaźnik (8) Rys-4 świeci się, gdy stacja przechodzi w stan bezpieczeństwa. Czas chłodzenia (wentylacja wymuszona) wynosi w cyklach 10 minut w zależności od temperatury otoczenia dla modelu 400-4 i 20 minut (wentylacja wymuszona + pompa) dla MAGYS 400 GR/500 GR/500 WS.
- Wentylacja: Wentylacja jest aktywna tylko podczas spawania i w cyklach chłodzenia.

PANEL STEROWANIA (RYS-4)

Wybór trybu spawania / testu :

- 2T : spawanie 2-taktowe / 4-taktowe : spawanie 4-taktowe.
 - SPOT: funkcja wklejania/wypustów, z regulacją średnicy ściegu.
 - Delay : Funkcja «ścieg łańcuskowy»
- Proponowane są 2 tryby ułatwiające regulację stacji:
«Manualny» lub «Synergiczny».
- ① - Funkcja testowa: Kontrolka 1 zapala się poprzez naciśnięcie przycisku (1).
Patrz opis w rozdziale «Ustawienia stacji»

Dostęp do trybu ukrytego i ustawienie trybu Expert
(zobacz kolejną stronę)

⑨ **Wyświetlacz napięcia:** Naciśnięcie spustu (lampka sygnalizuje, że urządzenie jest włączone) powoduje wyświetlenie wartości napięcia dla bieżącego ustawienia. 

⑫ **Przełączniki:** 20 pozycji dla Magys 400-4 i 400 GR oraz 30 dla 500 GR / 500 WS.

③ **Potencjometr regulacji SPOT/DELAY.:** Zmienia czas trwania ściegu, rozmiar ściegu i odstęp między kolejnymi ściegami.

Ustawienia prędkości drutu: Potencjometr do regulacji prędkości drutu. Prędkość waha się od 1 do 24 m/minutę. Wskazówka dla MAGYS 400 GR / 500 GR / 500 WS: Możliwe jest wybranie potencjometru zdalnego podajnika drutu lub generatora.
② Patrz rozdział «dobór potencjometru prędkości linki» oraz naklejka wewnątrz podajnika drutu.

④ **Potencjometr dynamiki łuku:** Pozwala na ręczną regulację dynamiki łuku.

⑤ **Wybór materiału i tryb ręczny :** Patrz opis w rozdziale «Ustawienia stacji».

⑥ **Tryb «Synergiczny»:** Patrz opis w rozdziale «Ustawienia stacji».

Wskaźnik natężenia: ⑩ Wyświetla intensywność (wskaźnik «A») lub zalecaną grubość w zależności od wybranej mocy (patrz funkcja «test» w rozdziale «Ustawianie stacji»). ⑪

⑦ **Średnica drutu:** Dobór średnicy drutu.

⑪ **Nota :** Informacja «NOP» wskazuje, że wybrane napięcie jest wyższe niż zalecane napięcie dla wybranego materiału i średnicy drutu.

⑧ **Kontrolka zabezpieczenia termicznego:** Patrz rozdział «wskazówki i zabezpieczenie termiczne».

USTAWIENIA STACJI ROBOCZEJ (RYS-4)

TRYB «SYNERGICZNY»

Dzięki tej funkcji nie jest konieczne regulowanie prędkości drutu.

- Ustawić potencjometr prędkości linki (2) w środku strefy «Optimal synergic».
- Wybrać: Rodzaj drutu (5), średnica drutu (7), napięcie spawania (za pomocą 2 przełączników na panelu przednim (12)).

Na podstawie tej kombinacji parametrów maszyna określa optymalną prędkość drutu i jest gotowa do spawania. Można również w razie potrzeby dostosować prędkość podawania drutu potencjometrem (2) + lub - ręcznie. Ostatnie konfiguracje spawania są przechowywane i uaktywniane przy każdym uruchomieniu urządzenia (średnica drutu, typ drutu, tryb).

Funkcja «test»: Tylko w trybie synergicznym, pozwala na uzyskanie orientacyjnej grubości spawania zgodnie z wybranymi parametrami bez zużycia gazu lub drutu. Wartości te są obliczane na podstawie płaskiej spoiny pachwinowej. Uwaga: palnik jest pod napięciem, unikać kontaktu.

SYN TEST $\frac{1}{4}$ mm

NOTA : Jeżeli gaz, średnica drutu, rodzaj użytego metalu są inne niż wskazane w trybie synergicznym, konieczne jest przejście przez tryb ręczny w celu ustawienia stacji.

TRYB «MANUAL»

Aby skonfigurować zestaw, wykonaj następujące czynności:

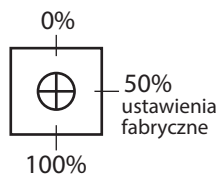
- W zależności od grubości zgrzewanego materiału należy wybrać napięcie zgrzewania za pomocą 2 przełączników
- Ustawić prędkość obrotową gwintu za pomocą potencjometru (2).

MANUAL $\frac{1}{2}$ m/min Tylko w trybie ręcznym, funkcja ta pozwala zobaczyć na wyświetlaczu dokładne ustawienie prędkości liny (10).

ZMIANA USTAWIEŃ FABRYCZNYCH:

Urządzenie steruje prędkością dokowania, spalaniem wstecznym i post-gazem. Parametry te są ustawione fabrycznie, ale mogą być zmieniane bezpośrednio na płycie elektronicznej. Uwaga: prace te muszą być wykonane przez wykwalifikowanego elektryka.

WAŻNE: Przed rozpoczęciem prac serwisowych należy odłączyć urządzenie od zasilania.



P1 : Regulowana prędkość dokowania pozwala na łagodniejsze podejście, aby uniknąć zachlapania przy pierwszym zwarcu.

P2: Ustawienia Burn back. Funkcja ta zapobiega przyklejaniu się drutu do rurki kontaktowej na końcu koralika.

P3: Ustawienia Post-gazu. Ustawienie czasu, podczas którego gaz nadal chroni stopiony materiał na końcu koralika.

USTAWIENIE EXPERT (ZGODNIE Z NORMĄ EN 1090)

W celu spełnienia wymagań normy EN 1090, możliwe jest skalibrowanie napięcia, prądu i prędkości przewodu urządzenia. Uwaga: kalibracja musi być wykonana przez firmę GYS lub dystrybutora, jeśli posiada on wykwalifikowany dział utrzymania ruchu. Wymagane wyposażenie: Obciążenie oporowe (ref : 060135), tachometr (nr ref : 053953), woltomierz i amperomierz (nr ref : 053984).

1/ Kalibracja napięcia i prądu (RYS-5) :

Potencjometry P4 (napięcie) i P5 (prąd) są regulowane bezpośrednio na płycie elektronicznej.

2/ Kalibracja prędkości drutu (RYS-4):

Dostęp do tego trybu uzyskuje się poprzez naciśnięcie i przytrzymanie przycisku (1) przez 3 sekundy. Następnie trzykrotnie nacisnąć przycisk 1, aż na wyświetlaczu pojawi się «Fc3». Możesz teraz skalibrować prędkość liny do +/- 10% w krokach co 1% używając przycisków (5) i (7). Aby wyjść z trybu, należy nacisnąć przycisk (1), na wyświetlaczu pojawi się napis «END».

TRYB INCOGNITO (RYS-4)

Tryb ukryty pozwala na realizację następujących funkcji:

- tryb żłobienia (Magys 500 GR / 500 WS) «Fc0»
- wybór potencjometru prędkości drutu (tylko dla Magys 400 GR / 500 GR / 500 WS) «Fc1»
- zezwolenie/zakaz stosowania materiałów «Fc2».
- kalibracja prędkości drutu (zob. poniżej: ustawienia expert) «Fc3»

Dostęp do tego trybu uzyskuje się poprzez naciśnięcie i przytrzymanie przycisku (1) przez 3 sekundy. Wyświetlacz «Fc0», «OFF». Ponownie nacisnąć przycisk (1), aby przejść do trybu Żłobienia.

Tryb żłobienia : (Magys 500 GR / 500 WS) (Fc0)

Na górnym wyświetlaczu pojawia się «Arc», «Air», a na dolnym «OFF».

Aby aktywować generator prądu, należy nacisnąć przycisk 5. Na wyświetlaczu pojawi się «Arc», «Air», «On».

UWAGA: po uruchomieniu generatora prądu dostępna jest moc wyjściowa urządzenia. Nie stawiać palnika na ziemi, w kontakcie z metalicznym materiałem, używać sprzętu ochronnego, ...

Aby zdezaktywować generator prądu, należy nacisnąć przycisk 5. Aby wyjść z trybu żłobienia, należy nacisnąć przycisk 1. Wyjście to oznacza wyjście z trybu ukrytego, na wyświetlaczu pojawia się napis «END».

Proces żłobienia :

- Ustawić przełącznik na pełną moc,
- otworzyć zawór powietrza,
- kontakt pomiędzy elektrodą a obrabianym przedmiotem powoduje zwarcie. Natychmiast wytwarzany jest roztopiony basen, a powietrze kierowane przez palnik rozpyla roztopiony metal z basenu.
- postępowanie odbywa się poprzez pchanie, w przeciwieństwie do MMA.

Dla optymalnego użycia zawsze należy pozostawić 100 - 150 mm pomiędzy końcówką elektrody a szczypcami żłobiącymi.

Palnik jest podłączony do generatora z tyłu produktu, + biegun dla elektrod ze stali lub stali nierdzewnej. Dla elektrod miedzianych podłączyć do dowolnego bieguna. W przypadku elektrody niklowej podłączyć do bieguna -. Zacisk uziemiający jest podłączony w taki sam sposób jak przy spawaniu.

Ważne jest, aby postępować zgodnie z instrukcjami podanymi na pudełkach z elektrodami. Takie postępowanie wymaga obowiązkowego wyposażenia w środki ochrony indywidualnej!

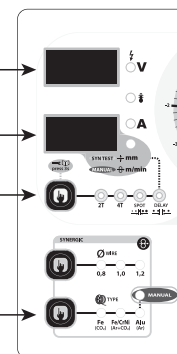
Wybór potencjometru prędkości drutu (tylko dla Magys 400 GR / 500 GR / 500 WS): (Fc1) Prędkość drutu może być regulowana za pomocą potencjometru szpuli lub potencjometru generatora. Obie nie mogą być aktywne w tym samym czasie.

Aby wejść w tryb «Wybór potencjometru prędkości linki», należy nacisnąć przycisk (1) na 3 sekundy, a następnie nacisnąć go ponownie. Górny wyświetlacz pokazuje «Fc1», a dolny wyświetlacz pokazuje:

- «Out» dla potencjometru podajnika drutu
- «Wejście» dla potencjometru generatora

Aby przełączyć z trybu Out na In, wystarczy nacisnąć przycisk (5), a diody LED zaczną migać. Naciśnięcie klawisza (1) spowoduje wyjście z tej funkcji i przejście do funkcji «Zezwalaj/nie zezwalaj na materiały».

- FC1 wyświetla się
- In / Out wyświetla się
- (1) 3 sek.
- (5) Umożliwia wybór potencjometru



Zezwolenie/zakaz stosowania materiałów: (Fc2)

Możliwe jest zezwolenie lub nie na zastosowanie 3 wariantów materiałów (Fe CO², FeCrNi ArCO², Aluminium). Aby wejść w ten tryb, wystarczy wejść w tryb ukryty i dwukrotnie nacisnąć klawisz 1. Na wyświetlaczu pojawi się komunikat «Fc2». Aby wybrać kombinację materiałów (8 możliwości), należy po prostu naciskać klawisz 5 aż do uzyskania pożądanej kombinacji. Pozycja «Ręcznie» nie może być wyłączona.

Aby wyjść z trybu, należy nacisnąć przycisk (1), na wyświetlaczu pojawi się napis «END».

RYZYKO ZRANIENIA SPOWODOWANE RUCHOMYMI CZĘŚCIAMI URZĄDZENIA



Rolki są wyposażone w ruchome części, które mogą chwycić dłonie, włosy, ubranie lub narzędzia, a tym samym spowodować poważne obrażenia!

- Nie kłaść rąk na częściach obracających lub ruchomych czy też częściach napędowych!
- Należy upewnić się, że pokrywy obudowy lub osłony pozostają dobrze zamknięte podczas pracy!
- Nie używać rękawic podczas nawlekania drutu spawalniczego lub wymiany szpuli drutu spawalniczego.

BŁĘDY, PRZYCZYNY, ROZWIĄZANIA PROBLEMÓW

OZNAKI	PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIA
Prędkość podawania drutu spawalniczego nie jest stała.	Otwór wyjściowy jest zatkany.	Oczyścić lub wymienić zespół stykowy i wymienić produkt antyadhezyjny.
	Drut ślizga się na rolkach.	- Sprawdzić nacisk na rolce lub ją wymienić. - Drut o średnicy niekompatybilnej z rolką. -Niezgodny przewodnik drutu w palniku.
	Jedna z rolek ślizga się	Sprawdź, czy śruba wałka jest dokręcona.
Silnik podajnika drutu nie działa.	Hamulec szpuli lub rolki są zbyt mocno ściśnięte.	Poluzować hamulec i rolki.
	Problem ze źródłem zasilania elektrycznego.	Sprawdzić, czy przełącznik zasilania znajduje się w pozycji «ON».
Nieprawidłowe podawanie drutu.	Przewodnik drutu jest zabrudzony lub uszkodzony.	Wyczyścić lub wymienić.
	Zbyt mocno dociśnięty hamulec szpuli.	Zwolnić hamulec.
Brak prądu spawania.	Nieprawidłowe podłączenie do zasilania.	Sprawdzić podłączenie z siecią i czy wtyczka jest włożona w trójfazowe gniazdko.
	Nieprawidłowe podłączenie uziemienia.	Sprawdzić kabel uziemiający (stan podłączenia oraz zacisku).
	Niedziałający włącznik palnika.	Wymienić włącznik palnika.
Zablokowany przewód za rolkami.	Nadkruszony przewodnik drutu.	Sprawdzić osłonkę i palnik.
	Zacięcie drutu w palniku.	Wyczyścić lub wymienić.
	Brak kapilary	Sprawdzić obecność kapilary.
	Zbyt duża prędkość drutu.	Zmniejszyć prędkość drutu.

Ścieg spawalniczy jest porowaty.	Niewystarczający przepływ gazu.	Dostosować zakres przepływu od 15 do 25 L / min. Oczyścić obrabiany metal.
	Pusta butla gazowa.	Wymenić.
	Niezadawalająca jakość gazu.	Wymenić.
	Przepływ powietrza lub wpływ wiatru.	Unikać przeciągów, zabezpieczyć obszar spawania.
	Dysza gazowa zabrudzona.	Oczyścić lub wymienić dyszę gazową.
	Słaba jakość drutu.	Stosować odpowiedni drut do spawania MIG-MAG.
	Zła jakość spawanej powierzchni (rdza, itp...)	Oczyścić metal przed spawaniem.
Znaczne iskrzenie cząstek stałych bardzo ważne.	Gaz nie jest podłączony	Sprawdzić, czy gaz jest podłączony do wejścia generatora.
	Napięcie łuku jest zbyt niskie lub zbyt wysokie.	Sprawdzić ustawienia spawania.
	Nieprawidłowe gniazdo uziemienia.	Sprawdzić i ustawić kabel uziemiający jak najbliższej strefy spawania
Brak przepływu gazu na końcówce uchwytu.	Nieprawidłowe podłączenie gazu.	Sprawdzić podłączenie wlotów gazu
		Sprawdzić zawór elektromagnetyczny
Podłączenie napięcia: na wyświetlaczu (9) pojawi się komunikat «Err», a na wyświetlaczu (10) komunikat «002».	Przynajmniej jeden z 3 klawiszy na klawiaturze jest wciśnięty.	Wszystkie 3 przyciski muszą być zwolnione.
Podłączenie napięcia: na wyświetlaczu (9) pojawi się komunikat «Err», a na wyświetlaczu (10) komunikat «001».	Spust palnika zostaje naciśnięty.	Spust musi zostać zwolniony.

WARUNKI GWARANCJI FRANCJA

Gwarancja obejmuje wszystkie usterki lub wady produkcyjne przez okres 2 lat od daty zakupu (części i robocizna).

Gwarancja nie obejmuje:

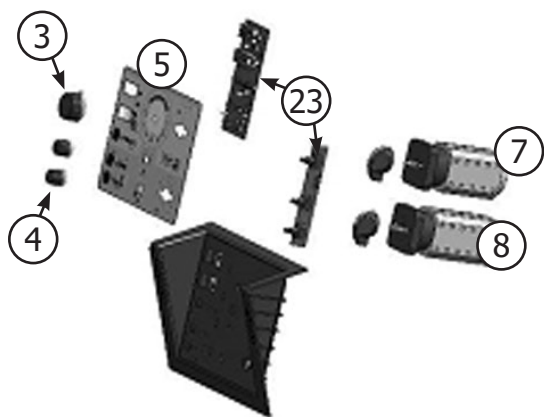
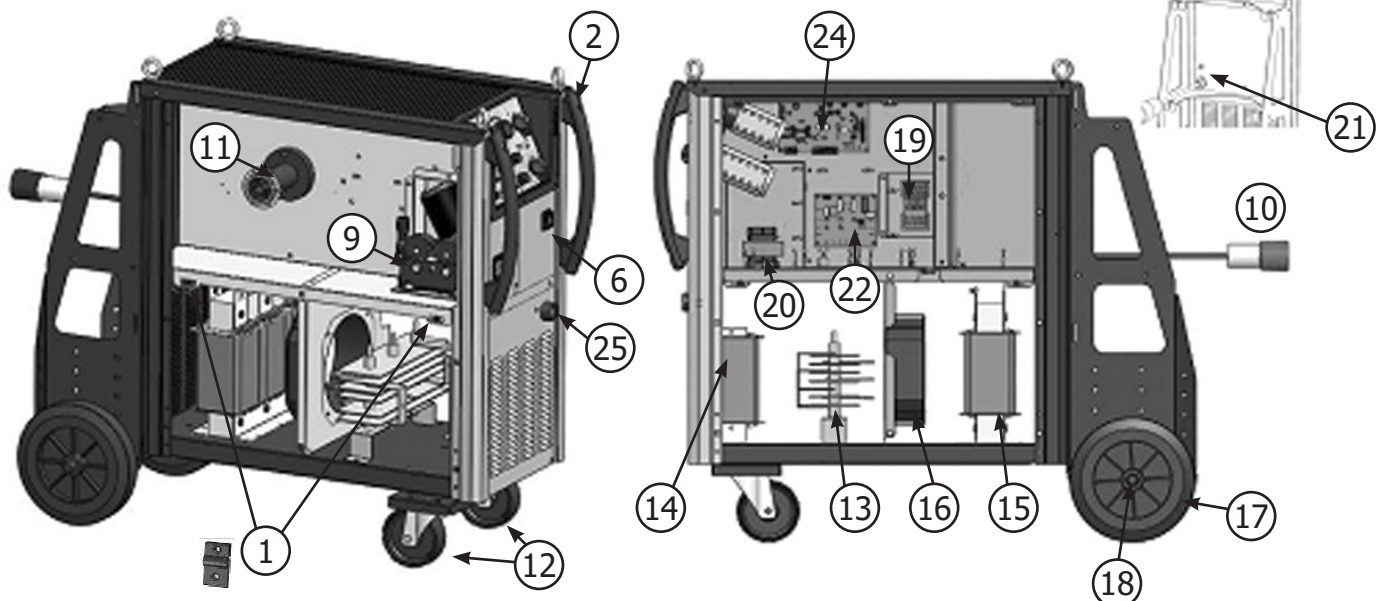
- Wszelkich innych szkód spowodowanych transportem.
- Zwykłego zużycia części (np. : kable, zaciski, itp.).
- Przypadków nieodpowiedniego użycia (błędów zasilania, upadków czy demontażu).
- Uszkodzenia związane ze środowiskiem (zanieczyszczenia, rdza, kurz).

W przypadku usterki należy zwrócić urządzenie do dystrybutora, załączając:

- dowód zakupu z datą (paragon fiskalny, fakturę)
- notatkę z wyjaśnieniem usterki.

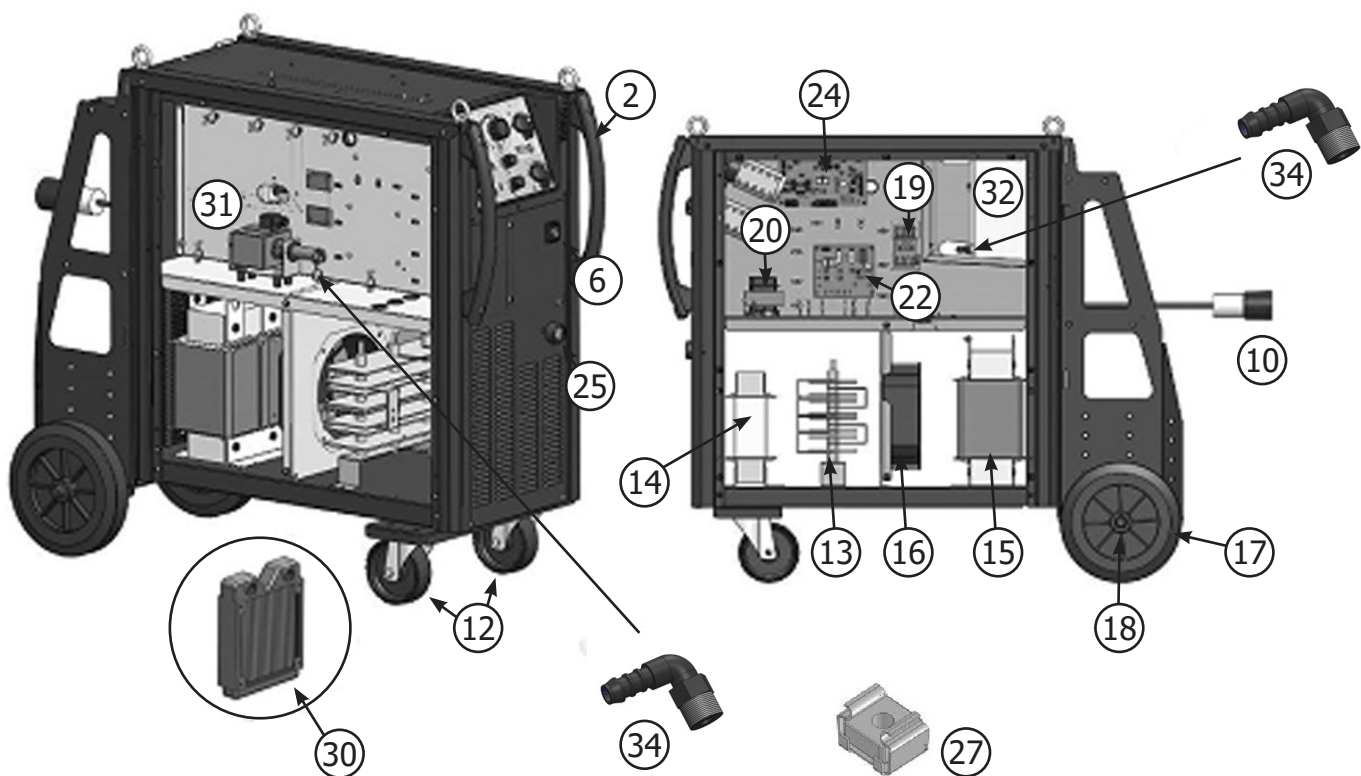
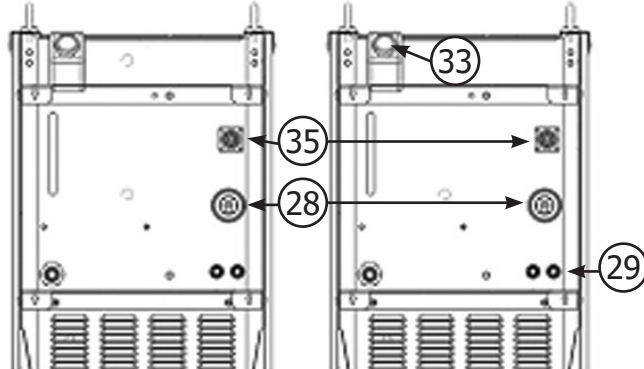
CZĘŚCI ZAMIENNE




MAGYS 400-4

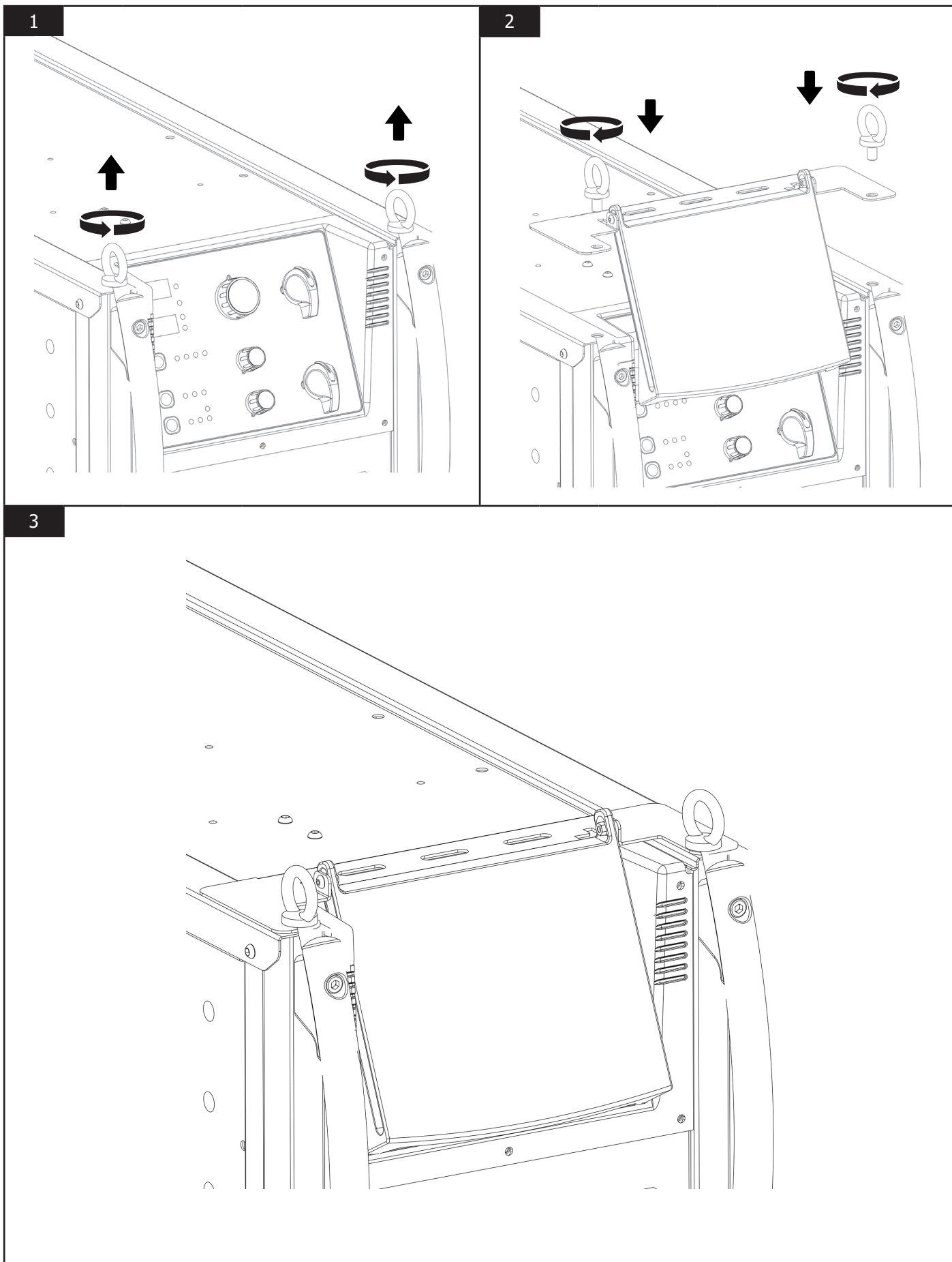


MAGYS 400 GR
MAGYS 500 GR

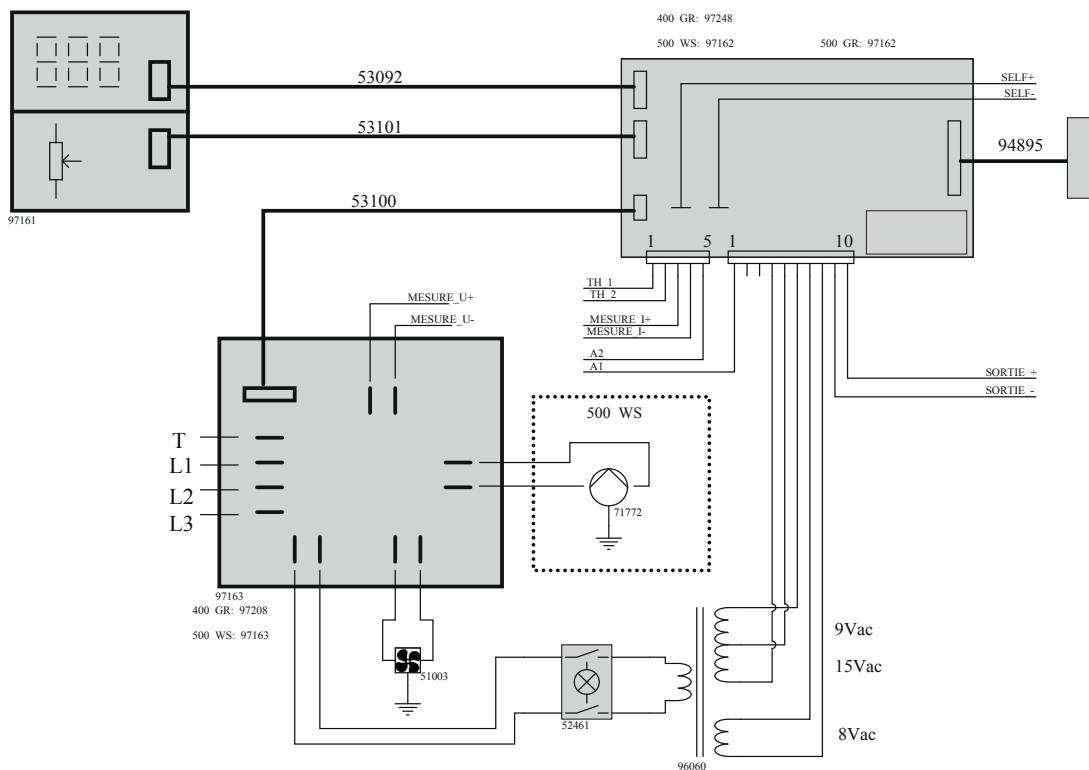
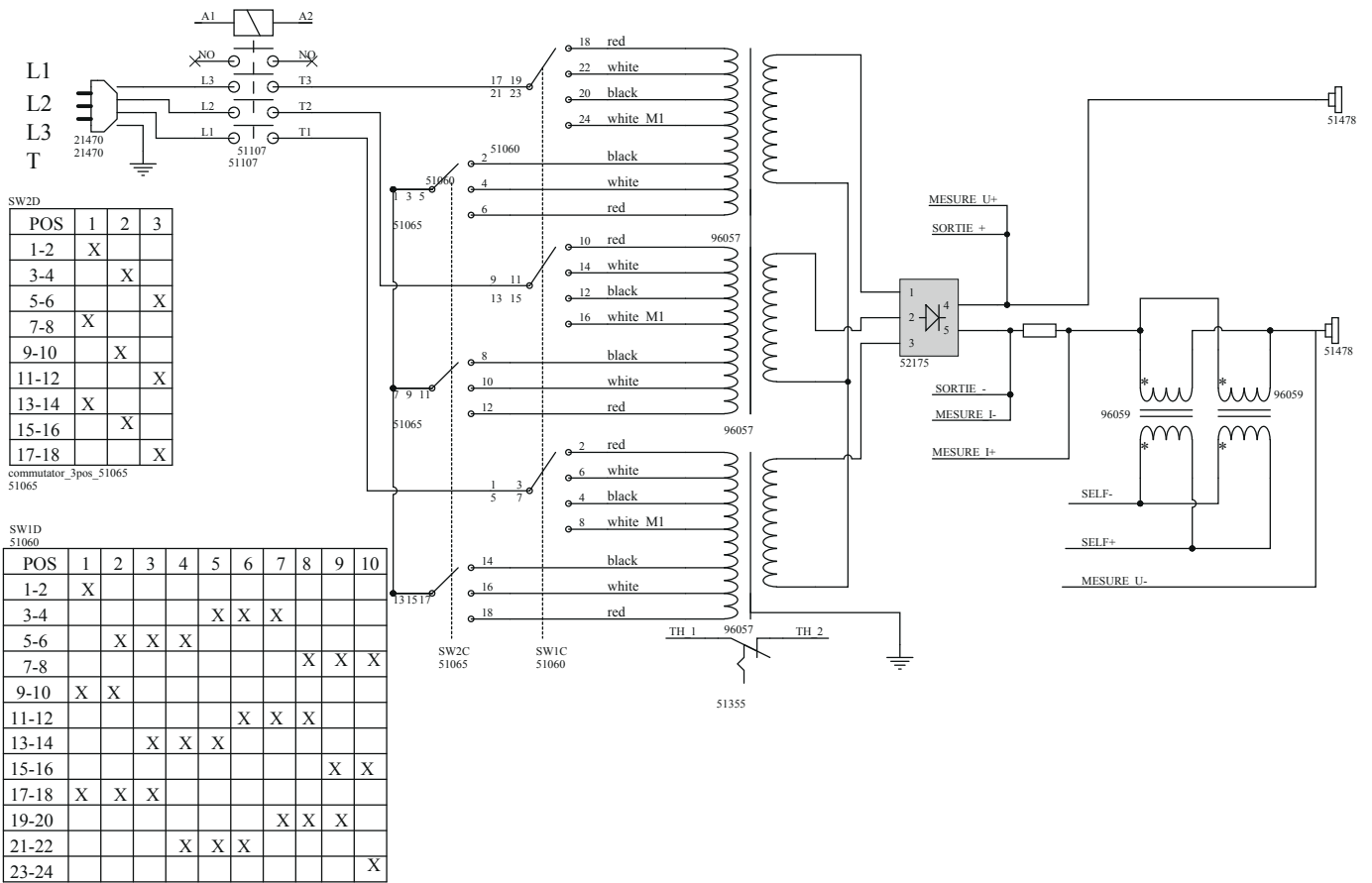
MAGYS 500 WS



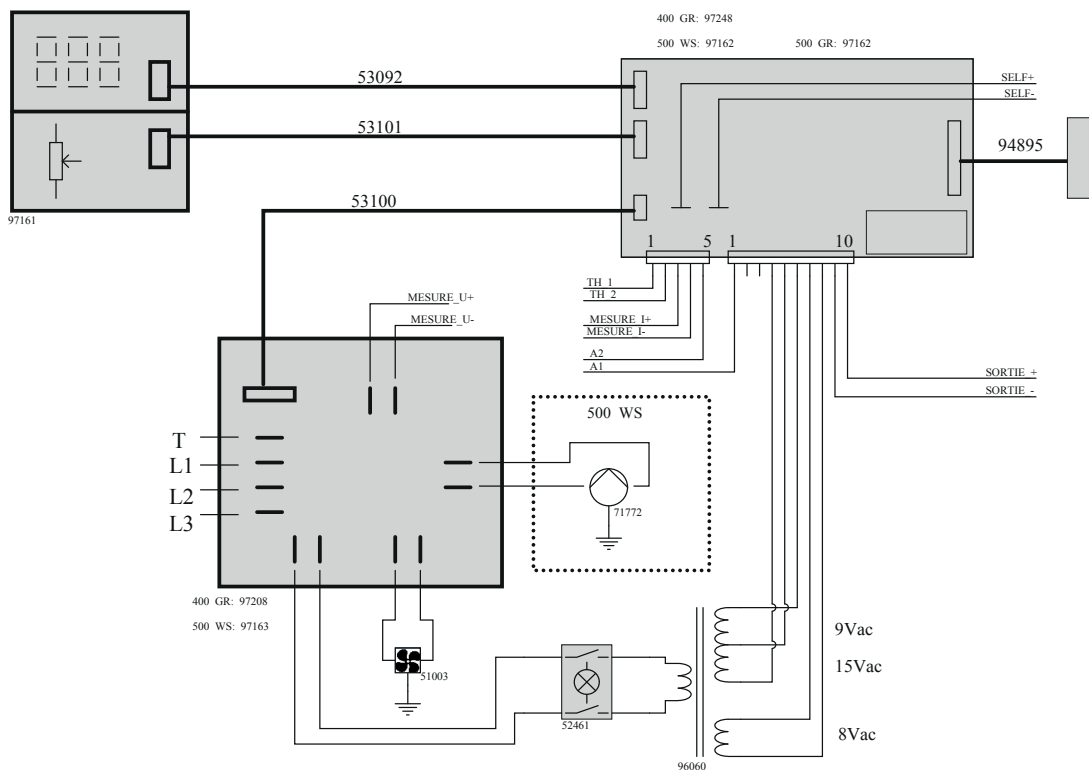
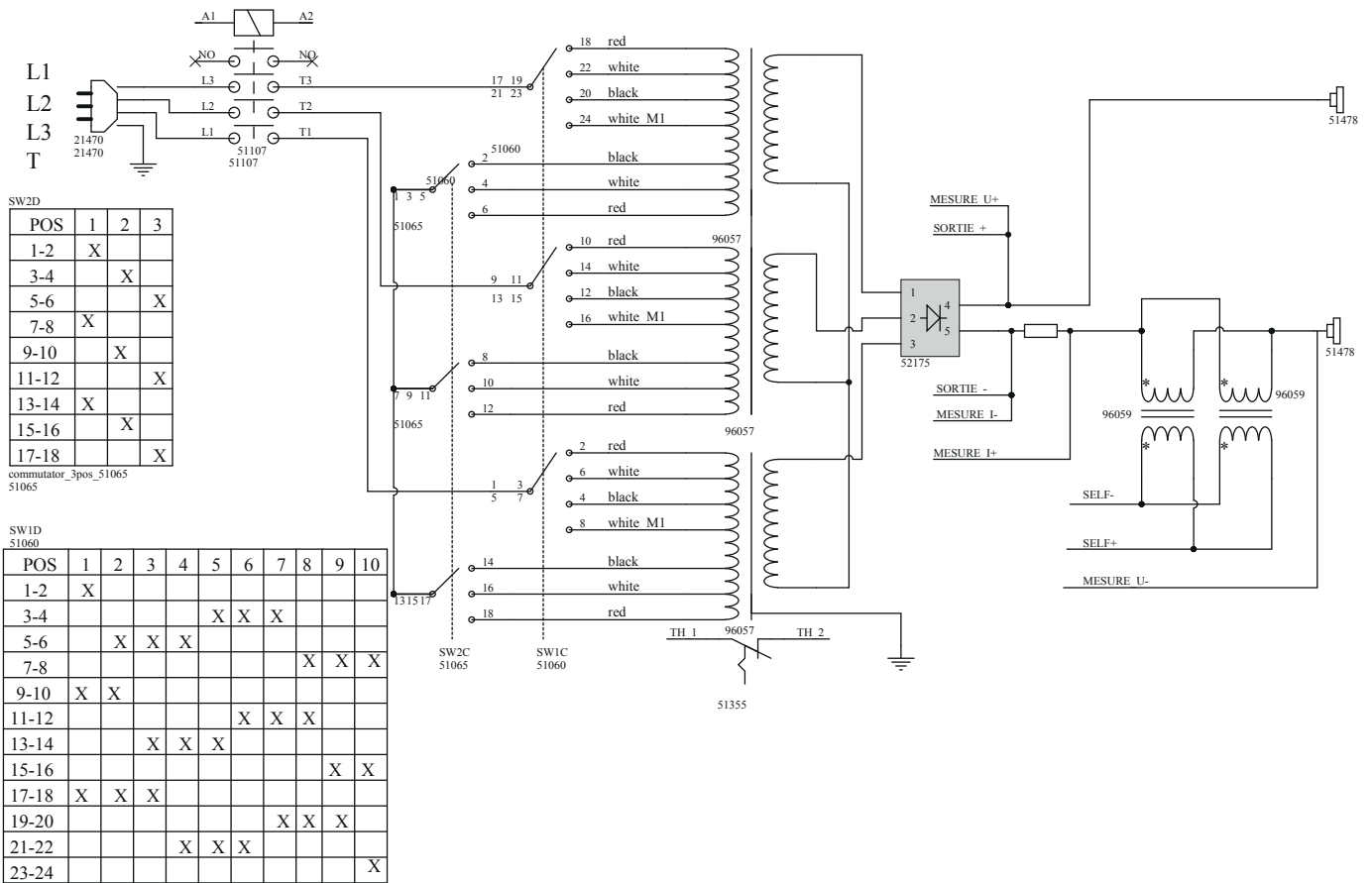
		400-4	400 GR	500 GR	500 WS
1	Zawiasy	72005	-	-	-
2	Uchwyt	56014			
3	Pokrętko regulacji prędkości drutu o \varnothing 40	73080 - 73081 - 73082			
4	Przycisk dynamiczny łuku	73083 - 73085 - 73103			
5	Panel sterowania	51932	51934		
6	Przełącznik I/O	52461			
7	Przełącznik 2 pozycje	51055	-	-	
	Przełącznik 3 pozycje	51065			
8	Przełącznik 10 pozycje	51060	51064		
9	Podajnik drutu (bez rolki)	51110			
10	Kabel zasilający (5m)	21470			
11	Wspornik na szpulę 15Kg	71603			
12	Przednie koło	71860			
13	Mostek diodowy	52176	52175		
14	Dławik	96058	96059		
15	Transformator mocy	96056	96057		
16	Wentylator	51003			
17	Średnica koła 250mm	71376			
18	Końcówka bolca	71382			
19	Stycznik 24V AC 32A	51107	51101		
20	Transformator sterujący	96060			
21	Zawór elektromagnetyczny	71512			
22	Karta EMC	97208C			97163C
23a	Karta graficzna	97161C			
23b					
24	Karta mikrokontrolera	97165C	97248C	97162C	
25	Złącze 1/4 kabla uziemienia (50 ²)	51461			51478
26	Bezpiecznik karty (T2A)	51367			
27	Nakrętka M6	41169			
			400 GR	500 GR	500 WS
28	Złącze ¼ wiązki przewodów (95 ²)	51461	51478		
29	Złącze wodne	-	-	71694 71695	
30	Grzejnik	-	-	71751	
31	Pompa	-	-	71772	
32	Zbiornik	-	-	71758ST	
33	Korek zbiornika	-	-	71334	
34	Kolanko wodne	-	-	55147	
35	Wewnętrzna wiązka łącząca	94895ST			

OCHRONA EKRANY MAGYS

MAGYS 500 GR



MAGYS 500 WS



DANE TECHNICZNE










	MAGYS	400-4	400 GR	500 GR	500 WS
Nr ref.		032170	032187	032194	032200
Podstawowy					
Napięcie zasilania		400 V +/- 15%			
Częstotliwość sieci zasilania		50 / 60 Hz			
Wyłącznik bezpieczników		32 A		32 A	
Zapasowy					
Napięcie próżniowe		43 V		51 V	
Nominalny prąd wyjściowy (I ₂)		40 → 350 A		45 → 450 A	
Konwencjonalne napięcie wyjściowe (U ₂)		16 → 31.5 V		16.25 → 36.5 V	
Cykl pracy w 40°C (10 min)* Norma EN60974-1.	50 %	350 A		450 A	
	60 %	320 A		410 A	
	100 %	260 A		320 A	
Prędkość silnika		1 > 24 m / min	-	-	-
	Fe	0.6 > 1.2 mm	-	-	-
	UHSS	0.8 > 1.2 mm	-	-	-
	Al	1.0 > 1.2 mm	-	-	-
Obsługiwane przewody					
	Cored	-	-	-	-
Obsługiwane rolki		200-300 mm	-	-	-
Maksymalne ciśnienie gazu (P _{max})		0.5 MPa (5 barów)	-	-	-
Typ rolek		C	-	-	-
Temperatura urządzenia podczas pracy		-10°C → +40°C			
Temperatura przechowywania		-20°C → +55°C			
Stopień ochrony		IP23			
Wymiary (DxSxW)		50 x 105 x 98 cm			
Waga		130 kg		160 kg	

*Te cykle robocze wykonane są zgodnie z normą EN60974-1 w temperaturze 40°C i w cyklu 10 min.

Przy intensywnym użytkowaniu (> cykl pracy) może włączyć się ochrona termiczna, w tym przypadku, wyłączy się łuk i zapala się kontrolka. Należy pozostawić urządzenie podłączone do prądu w celu umożliwienia jego schłodzenia, aż do momentu, gdy wyłączy się zabezpieczenie / ochrona termiczna. Źródło prądu przedstawia charakterystykę wyjściową typu płaskiego w procesie MIG / MAG. W niektórych krajach U0 nazywane jest TCO.

IKONY

A	Ampery
V	Wolt
Hz	Herc
	Spawanie MIG / MAG (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas)
	Urządzenie wyłącznika bezpieczeństwa jest złożone z wtyczki sieciowej skoordynowanej z instalacją domową. Użytkownik musi się upewnić, że ma odpowiedni dostęp do gniazdka.
	Nadaje się do spawania w środowisku o zwiększonym ryzyku porażenia prądem. Samo źródło prądu nie może jednak być umieszczone w tego typu pomieszczeniach.
IP23	Ochrona przed dostępem do niebezpiecznych części ciał stałych o $\varnothing \geq 12,5\text{mm}$ i spadającą wodą (60° do pionu).
	Stały prąd spawania.
	Trójfazowe zasilanie elektryczne 50 lub 60Hz
	Źródło prądu technologii falownika dostarczającego prąd stały.
U0	Znamionowe napięcie próżniowe.
U1	Napięcie znamionowe zasilania.
I1max	Maksymalny prąd znamionowy zasilania (wartość skuteczna).
I1eff	Maksymalny skuteczny prąd zasilania.
EN60974-1 EN60974-5 EN60974-10	Urządzenie to jest zgodne z normą EN60974-1, EN60974-5, EN60974-10..
X(40°C)	Cykl pracy zgodny z normą EN60974-1 (10 minut - 40°C).
I2	I2: odpowiedni prąd spawania konwencjonalnego.
U2	U2: Napięcia konwencjonalne przy odpowiednich obciążeniach.
	Urządzenie spełnia wymagania dyrektyw Unii Europejskiej. Deklaracja zgodności dostępna jest na naszej stronie internetowej.
	Znak zgodności EaWG (EAC) - Euroazjatycka Wspólnota Gospodarcza.
	Ostrożnie, spawanie może powodować pożar lub wybuch.
	Uwaga! Przed użyciem należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi.
	Produkt podlega selektywnej zbiórce odpadów - Nie wyrzucać do zwykłego kosza.
	Informacja o temperaturze (ochrona termiczna)
	Symbol podajnika drutu
	Nie stosować w strefach mieszkalnych (EMC)
	Te urządzenia klasy A do użytku profesjonalnego lub przemysłowego, przeznaczone są do podłączenia do prywatnych sieci połączonych z siecią publiczną zasilania wyłącznie o średnim i wysokim napięciu. Nie są one przeznaczone do stosowania w strefach mieszkalnych, gdzie prąd elektryczny zasilany jest przez niskonapięciowy system publicznego zasilania. Mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej z uwagi na przewodzone zakłócenia i promieniowanie w tych miejscach. Klasa B: Urządzenie przeznaczone do użytku w środowisku «mieszkalnym».

	Biegunowość pozytywna
	Biegunowość negatywna
	Wlot gazu
	Wylot gazu
	Wlew płynu chłodzącego
	Odplyw płynu chłodzącego
	Sprzęt spełnia wymagania brytyjskie. Brytyjska deklaracja zgodności jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).
	Produkt nadaje się do recyklingu, który podlega selektywnej zbiórce odpadów według instrukcji mocą nr 2014-1577.
	Urządzenie zgodne ze standardami marokańskimi. Deklaracja zgodności C _o (CMIM) jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).



GYS SAS
 1, rue de la Croix des Landes
 CS 54159
 53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
 France